

DOCUMENTACION

Resúmenes de artículos de Revistas Técnicas⁽¹⁾

NOTA: De los artículos reseñados en esta sección, pueden solicitarse de la Administración del Boletín, fotocopias y traducciones, según tarifa.

Fibras

50.75

Las fibras de poliamida. Reportaje de unos procesos. — MODERN TEXTILES MAGAZINE, agosto 1974, vol. 55, fasc. 8, pág. 37 (2 páginas).

Palabras clave: Fibra de poliamida. Fibra resistente al fuego. Hilatura en seco. Hilatura en húmedo. Valor de estiraje. Estiraje en caliente. Propiedad de la fibra. Tenacidad. Alargamiento de rotura. Módulo inicial. Curva de carga-alargamiento. Temperatura. Resistencia a la rotura.

El estudio se refiere a la fibra de poliamida (fibra resistente al fuego). Fabricación de la fibra por hilatura en seco o en húmedo. Influencia del valor del estiraje (estiraje en caliente) sobre las propiedades de las fibras (tenacidad, alargamiento de rotura, módulo inicial). Curva de carga, alargamiento e influencia de la temperatura sobre la resistencia a la rotura. Influencia de la temperatura sobre el envejecimiento o almacenaje. Estabilidad dimensional de la fibra en aire caliente. Índice límite de oxígeno. Se pasa revista a sus empleos finales. Se cita especialmente: el avión, astronáutica, trajes de protección, filtraje, aislamiento eléctrico. Filtros para gases (temperatura elevada).

Dos tablas. Seis figuras.

51.75

PIAT, C.; BLANKENBURG, G.; PHILIPPEN, H. — Estudio y comparación de la compresibilidad de las lanas de orígenes diversos, ensayadas en borra y en bolas fieltadas. — BULL. SCI. ITF, septiembre 1974, vol. 3, fasc. 11, pág. 221 (12 páginas).

Palabras clave: Medición. Compresibilidad. Lana. Origen. Fibras en borra. Enredamiento de fibras. Fieltrado. Modo operatorio. Reproducibilidad. Resultado. Preparación de muestras.

Medición de la compresibilidad de lanas de diversos orígenes sobre fibras en borra y enredamiento de fibras (fieltado). Modo operatorio para conseguir la reproducibilidad de los resultados. Preparación de muestras. Medición de la fuerza de compresión y la recuperación del trabajo mecánico (resiliencia) para ocho tipos de lana.

Seis tablas. Cinco figuras. Bibliografía.

52.75

FORD, J. E. — Un porvenir brillante para el propileno. — TEXTILE MONTH, septiembre 1974, fasc. 5, pág. 84 (6 páginas).

Palabras clave: Máquina de hilatura por extrusión. Filamento de polipropileno. Máquina de extrusión. Mecha. Film de polipropileno. Fibrilación. Máquina de tejer circular. Tisaje. Hilo plano. Bramante. Hilo en fascículos.

Se pasa revista a las máquinas de hilatura por extrusión de filamentos de polipropileno, de las máquinas de extrusión de cintas y de films de polipropileno y de las máquinas de fibrilación. Ejemplos de telares y de máquinas de tejer circulares para el tisaje de hilos planos de polipropileno. Fabricación de bramantes por el método de hilos en fascículos. Consumo de polipropileno en la industria textil. Se cita especialmente: USA, Gran Bretaña, Europa. Incidencia de las patentes sobre el desarrollo de las técnicas. Constructores del material de hilatura y del material de estiraje, de fibrilación, de tisaje.

Once figuras.

(1) Todos los resúmenes que se publican en la presente Sección de este número se han reproducido con la debida autorización del «Bulletin de l'Institut Textile de France».

53.75

HOARE, J. L. — Residuos del lavado de la lana (3). Efectos de un enjuagado inicial sobre la recuperación de la grasa. — J. TEXTILE INSTITUTE, septiembre 1974, vol. 65, fasc. 9, pág. 500 (3 páginas).

Palabras clave: Agua residual. Lavado de la lana. Pretratamiento. Enjuagado. Recuperación de la grasa. Lana suarda. Análisis cuantitativo. Lana. Extracción química. Clase de lana.

Problema de las aguas residuales del lavado de la lana. Influencia de un pretratamiento de enjuagado sobre la recuperación de la grasa de la lana suarda. Análisis cuantitativo de las grasas de la lana por extracción química (extracción Soxhlet). Una tabla muestra la influencia de un pretratamiento de enjuagado en función de la clase de lana. Se cita especialmente: la lana Merinos, la lana de Romney Marsh, la lana cruzada.

Una tabla. Bibliografía.

54.75

ELLIS, V. S. — Las fibras epitrópicas. La tercera generación de las fibras conductoras. TEXTILE MANUFACTURER, julio 1974, vol. 101, fasc. 1:193, pág. 19.

Palabras clave: Fibra conductora. Fibra bicomponente. Poliéster. Poliamida. Fibra. Comportamiento antiestático. Trajes de protección. Revestimiento de suelos. Tejidos calefactores. Inclusión. Negro carbón.

La fibra conductora es una fibra bicomponente de poliéster o poliamida. La fibra tiene un comportamiento antiestático. Con aplicaciones para la fabricación de prendas de protección, revestimientos de suelo, tejidos calefactores. La fibra conductora tiene inclusiones de negro carbón. Resistividad de los tejidos a base de fibras conductoras. Fabricación de material de calefacción. Fabricación de lencería para hospital. Posibilidad de fabricación de tejidos calefactores para revestimientos murales y para carreteras.

Cuatro tablas. Once figuras. Bibliografía.

55.75

FABREGA, M.; ERDMANN, H. — Estudio técnico de procesos en máquinas de texturación y de estiraje-texturación. — REV. DE LA INDUSTRIA TEXTIL, abril 1974, fasc. 117, pág. 79 (15 páginas).

Palabras clave: Tecnología. Texturación. Hilo. Característica. Máquina de texturación. Máquina de estiraje-texturación. Material de calentamiento. Regulación de la temperatura. Regulación del proceso.

Estudio de la tecnología de la texturación de los hilos. Características de las máquinas de texturación y de las máquinas de estiraje-texturación. Descripción de dispositivos de la máquina. Se cita especialmente: el material de calentamiento, la regulación de la temperatura, la regulación del proceso. Transformación de la estructura molecular de las fibras sintéticas durante la texturación. Obtención de hilos voluminosos según los procesos de texturación. Necesidad de la regulación de los procesos. Explicación concerniente a los hornos de texturación. Descripción de aparatos para la regulación de la temperatura. Automatización de las instalaciones para la regulación de los procesos.

Once figuras. Bibliografía.

56.75

CARNABY, J. A. — La hilatura autotorsión de las lanas cruzadas y de cruzados finos de Nueva Zelanda. — TEXTILE INSTITUTE AND INDUSTRY, septiembre 1974, vol. 12, fasc. 9, pág. 269 (3 páginas).

Palabras clave: Hilatura por autotorsión. Lana. Finura de la fibra. Mecha. Peinaje sistema Noble. Peinaje sistema Continental de la lana. Diámetro de la fibra. Título. Regularidad. Coeficiente de variación.

Tentativas de hilatura por autotorsión de lanas de Nueva Zelanda. Finura de la fibra 25,6-38,3 μ . Una tabla muestra las características de una mecha según un sistema de peinaje Noble o un sistema de peinaje Continental de la lana. Se cita especialmente: el diámetro de la fibra, el título, la regularidad, el coeficiente de variación, la torsión por pulgada, la cantidad de grasa. Número de roturas sobre la continua de hilar en función de la finura de la fibra 25,8-28-30,2-31,5-34,2-35,5 μ . Influencia de la presión

sobre el cilindro. Velocidad en función de la finura de la fibra. Propiedades y defectos de los tejidos.

Dos tablas. Ocho figuras. Bibliografía.

57.75

BUNSELL, A. R.; HEARLE, J. W. S.— KONOPASEK, L.; LOMAS, R. — Estudio preliminar de la morfología de rotura de las fibras acrílicas. — J. APPLIED POLYMER SCIENCE, agosto 1974, vol. 12, fasc. 8, pág. 2.229 (14 páginas).

Palabras clave: Morfología. Rotura. Fibra acrílica. Fuerza de tracción. Fatiga. Estructura fibrilar. Irregularidad. Granulado. Rotura por fatiga. Grieta. Sentido de la longitud. Fibra.

Morfología de la rotura de las fibras acrílicas por la fuerza de tracción o fatiga. Relación entre el aspecto de la rotura y la estructura fibrilar. La fuerza de tracción produce las roturas con irregularidades de aspecto (granular). La rotura por fatiga ocasiona grietas en los sentidos de la longitud de las fibras. Realización del estudio sobre varias fibras acrílicas: Courtele, Acrilán, Orlón, Sayelle.

Dieciséis figuras. Bibliografía.

58.75

KRAUSE, H. W. -- Empleo de los hilos open-end en máquinas de tejer de alta producción. — CHEMIEFASERN, junio 1974, vol. 26, fasc. 6, pág. 488 (1 página).

Palabras clave: Hilo open-end. Tisaje. Comportamiento en el tisaje. Hilo. Hilatura por anillos. Número de roturas. Resistencia del hilo. Resistencia a la tracción. Alargamiento. Tejibilidad.

Comportamiento de los hilos open-end durante el tisaje. Comparación de las pruebas de tisaje con hilos open-end e hilos de hilatura por anillos. Se cita especialmente: el número de roturas, la resistencia del hilo, la resistencia a la tracción, el alargamiento, la tejibilidad. Aparatos de control para la tensión del hilo durante la formación de la calada y la inserción de la trama. Breve información.

59.75

WAGNER, R. H. L. — Texturación a alta velocidad de los hilos de título grueso. — CHEMIEFASERN, junio 1974, vol. 4, fasc. 6, pág. 475 (3 páginas).

Palabras clave: Texturación. Hilo de título grueso. Velocidad elevada. Procedimiento de texturación. Hilo de efecto para tapicería. Titulación. Modificación. Texturación por chorro de aire. Texturación por chorro de vapor. Texturación por caja rizante. Texturación por engranajes. Aire caliente. Vapor.

Texturación de hilos de título grueso a velocidades elevadas. Descripción de varios procedimientos de texturación para hilos de efectos para tapices de títulos 1.300-2.600 dtex. Los procedimientos de texturación son las combinaciones y modificaciones de la texturación por chorro de aire, por chorro de vapor, por caja rizante, por engranaje. Utilización del aire caliente, del vapor o del sonido. Tendencias hacia el procedimiento a la continua (hilatura por extrusión, estiraje, texturación). Velocidades de producción 1.000-2.000 m/mn. Calificación para hilos de multifilamentos de poliamida y poliéster. Ventajas y problemas.

Dos figuras.

60.75

LUNENSCHLOSS, J.; COLL-TORTOSA, L.; PHOA, T. T. — Estudio de la corriente de fibras dentro del conducto de fibras de una máquina de hilatura open-end (2). — CHEMIEFASERN, junio 1974, vol. 24, fasc. 6, pág. 478 (6 páginas).

Palabras clave: Trayectoria. Fibra. Máquina de hilatura open-end. Máquina de hilar de turbina. Aceleración. Desaceleración. Parámetro. Hilatura open-end. Cilindro abridor de la turbina open-end. Turbina de hilatura open-end. Propiedad del hilo.

Trayectoria (paso) de las fibras en el conducto de la máquina de hilatura open-end (máquina de hilar por turbina). Estudios de la velocidad de las fibras, de la aceleración, de la desaceleración en función de los parámetros de la hilatura open-end. Influencia de la velocidad de la turbina de la hilatura open-end sobre las propiedades de los hilos (irregularidades, grosores).

Diecisiete figuras. Bibliografía.

61.75

AUDIVERT, F.; FAISAL-el-SHARKAWY. — Relación entre la fuerza de estiraje, el valor de estiraje y el reglado del estiraje por cilindros de las cintas de fibras. — J. TEXTILE INSTITUTE, junio 1974, vol. 65, fasc. 6, pág. 325 (3 páginas).

Palabras clave: Fuerza de estiraje. Parámetro. Sistema de estiraje. Valor de estiraje. Ecartamiento de los cilindros de estiraje. Curva de variación.

Relación entre la fuerza de estiraje y los parámetros del sistema de estiraje. Los parámetros son: el valor de estiraje y el ecartamiento de los cilindros de estiraje. Curvas de variación de la fuerza de estiraje en función del ecartamiento de los cilindros.

Cuatro figuras. Bibliografía.

62.75

MORETZ, G. — El punto de vista del hilador sobre la hilatura por fibras liberadas. — MODERN TEXTILES MAGAZINE, junio 1974, vol. 55, fasc. 6 pág. 20 (5 páginas).

Palabras clave: Hilo open-end. Hilatura por anillos. Hilado de algodón. Hilado acrílico. Hilo mixto. Poliéster. Triacetato. Irregularidad. Defecto.

Comparación entre los hilos open-end y los hilos de hilatura por anillos. Se citan especialmente: los hilados de algodón y acrílico. Caso particular de los hilos mixtos poliéster-triacetato. Las tablas muestran las irregularidades de los hilos y sus defectos. Los datos se refieren a la resistencia a la rotura, el coeficiente de torsión, la velocidad de la turbina de hilatura open-end y el límite de hilabilidad. Interés del hilo open-end para el tricotado de urdimbre. Consejos para el cardado. Tisaje de la franela.

63.75

WORRAL, G. — Hilatura open-end. Punto de vista de un fabricante. — MODERN TEXTILES MAGAZINE, junio 1974, vol. 55, fasc. 6, pág. 25 (4 páginas).

Palabras clave: Características. Voluminosidad. Resistencia a la rotura. Resistencia a la brasión. Hilo open-end. Velloidad. Tensión del hilo. Bobinadora. Canillera. Número de roturas. Máquina de tejer Sulzer. Máquina de tejer por chorro de aire.

Características (voluminosidad, resistencia a la rotura, a la abrasión) de los hilos open-end. Velloidad de estos hilos. Tensión del hilo en la bobinadora o en la canillera. Número de roturas en las máquinas de tejer Sulzer y en las máquinas de tejer por chorro de aire. Interés del hilo open-end para los vestidos de lluvia y la pana labrada. Característica de los hilos de género de punto.

Preparación de hilos

64.75

OFFERMAN, P.; TAUSCH-MARTON, H.; PEIZING, D. — Tricotado y texturación simultáneos (2). — WIRKEREI UND STRICKEREI, TECHN., noviembre 1973, vol. 23, fasc. 11, pág. 753 (5 páginas).

Palabras clave: Tricotado circular. Tricotado urdimbre. Texturación por retorcido-destorcido. Texturación sobre arista. Texturación por engranaje. Texturación por chorro de aire. Texturación por chorro de vapor. Criterio. Máquina de tricotar circular. Máquina de tricotar de malla caída.

Simultaneidad de la texturación y del tricotado. Calificación de los procedimientos de texturación por la combinación con el tricotado circular y el tricotado urdimbre. Se cita especialmente: la texturación por retorcido-destorcido, sobre arista, por engranaje, por chorro de aire, por chorro de vapor. Examen de los criterios para la adaptación de un procedimiento de texturación en máquina de tricotar circular o de malla caída. Cuestiones económicas y coste de producción.

Una tabla. Cuatro figuras. Bibliografía.

65.75

BAUDIMONT, E. — Influencia de las condiciones de texturación sobre la medición de la contracción por rizado de los hilos poliéster texturados FTF. — IND. TEXTILE BELGE, mayo 1974, fasc. 5, pág. 51 (9 páginas).

Palabras clave: Tendencia al rizado. Hilo texturado por falsa torsión fijada. Poliéster. Control. Torsión. Sobrealimentación. Texturación.

Estudio de la tendencia al rizado de los hilos de poliéster rizado por falsa torsión

fijada. Presentación de varios métodos de control Heberlein-Hatra-ARCT y Tube Test-Hot Air Retraction. Influencia de la temperatura, de la torsión, de la sobrealimentación durante la texturación. Débil valor de la influencia de la temperatura de los hornos de texturación, de la torsión y de la sobrealimentación. Comparación de métodos.

Tres tablas.

Tisaje

66.75

BECK, H. — Encolado de filamentos texturados de poliéster. — MELLIAND TEXTIL-BERICHT, agosto 1974, vol. 55, fasc. 8, pág. 675 (5 páginas).

Palabras clave: Encolado. Hilo de filamentos texturados. Poliéster. Fibra modificada. Hilo texturado. Hilo elástico. Porcentaje de rizado. Estabilidad del rizado. Contracción. Alargamiento. Preparación de la urdimbre. Tensión de la urdimbre. Temperatura de secado. Encoladora.

Encolado de los hilos de filamentos texturados de poliéster. Problemas del encolado de las fibras modificadas y de los hilos texturados (hilos elásticos). Se cita especialmente: el porcentaje de rizado, la estabilidad del rizado, la contracción, el alargamiento, la preparación de la urdimbre, la tensión de la urdimbre, la temperatura de secado. Descripción de algunos procedimientos de encolado y de los principios de las encoladoras. La presencia de lubricantes del bobinado complica el encolado de los hilos texturados (barnizado). Disminución de la cantidad de roturas, de la tendencia a la neposidad y de la debilidad de la fibra para el encolado y parafinado de las urdimbres de tisaje.

Cuatro tablas. Once figuras.

67.75

DAWSON, R. M. — Evolución en el campo de las máquinas de tejer. — TEXTILE MONTH, septiembre 1974, fasc. 5, pág. 66 (3 páginas).

Palabras clave: Máquina de tejer. Máquina de tejer sin lanzadera. Tiempo de arranque. Control. Lanzadera. Aparato electrónico. Máquina de tejer automático. Máquina de tejer por proyectiles. Máquina de tejer por lanza rígida. Máquina de tejer por lanza flexible. Máquina de tejer por chorro de aire. Máquina de tejer por chorro de agua. Máquina de tejer por calada ondulante.

Adelantos de los telares y de las máquinas de tejer sin lanzadera. La aceleración del tiempo de arranque y del control de la lanzadera (aparato electrónico) mejoran el rendimiento de la máquina de tejer automático. Se pasa revista a las novedades sobre máquinas de tejer sin lanzadera. Se cita especialmente: las máquinas de tejer por proyectiles, por lanza rígida, por lanza flexible, por chorro de aire, por chorro de agua, las máquinas de tejer de calada ondulante. Valoración del rendimiento de las máquinas de tejer de calada ondulante. Rueti TWR, Contis CL, Iwerona. Posibilidades de desarrollo en el futuro.

68.75

DIETRICH, H. — Compresión moderna en fieltros de lana. — MELLIAND TEXTIL-BERICHT, agosto 1974, vol. 55, fasc. 8, pág. 714 (4 páginas).

Palabras clave: Feltro. Lana. Máquina de comprimir. Criterio. Aptitud al fieltro. Pelo animal. pH. Temperatura. Medio ácido. Estructura de la lana. Escamas de la fibras de lana. Calor. Humedad. Rozamiento. Duración de la operación.

Compresión de los fieltros de lana sobre máquinas de comprimir. Criterios por la aptitud al fieltro de las lanas y de los pelos de animales. Se cita especialmente: El pH, la temperatura, el medio ácido, la estructura de la lana, las escamas de fibras de lana, el calor, la humedad, el rozamiento, la duración de la operación. Descripción de una máquina de compresión (máquina de compresión a lo largo) y de procesos de compresión.

Dos tablas. Ocho figuras. Bibliografía.

69.75

VINCENT, J. J.; GANDHI, K. L. — Encolado del hilo de urdimbre open-end. — TEXTILE MONTH, julio 1974, fasc. 7, pág. 48 (3 páginas).

Palabras clave: Estudio experimental. Urdimbre de tisaje. Hilo open-end. Encolado. Propiedad mecánica. Hilo. Hilatura por anillos. Vellosidad. Rozamiento hilo contra hilo. Rozamiento metal contra hilo. Resistencia a la rotura. Alargamiento a la rotura. Resistencia a la abrasión. Rotura.

Estudio experimental del comportamiento de la urdimbre de tisaje de los hilos open-end en función del encolado. Comparación de las propiedades mecánicas de los hilos open-end y de los hilos de hilatura por anillos. Se cita especialmente: la vellosidad, el rozamiento hilo contra hilo, el rozamiento metal contra hilo, resistencia a la rotura, resistencia a la abrasión, alargamiento a la rotura. Las causas de la rotura de urdimbre son la vellosidad y la acumulación de borra. Realización de las condiciones óptimas de encolado para un valor débil de la cantidad de cola de encolado sobre los hilos. Adaptación de la fluidez de la cola de encolado y de la presión de los cilindros exprimidores para la minimización de la vellosidad. Necesidad de investigaciones referentes al comportamiento de los hilos open-end (hilo de urdimbre).

Una tabla.

70.75

LEVEN, J. — Preparación de urdimbres de tisaje de Diolen texturado. — MITT. TEXTIL INDUSTRIE, julio 1974, vol. 81, fasc. 7, pág. 231 (6 páginas).

Palabras clave: Preparación de la urdimbre. Hilo texturado por falsa torsión. Hilo de poliéster. Tensor. Freno. Tensión del hilo. Fileta. Urdidor. Anudado. Hilo. Encolado. Parafinado. Protección.

Consejos para la preparación de la urdimbre en el caso de hilos texturados por falsa torsión (hilos texturados por falsa torsión, hilos de poliéster) Diolen HI, DL, DL-C. Dispositivos (tensor, freno), para mantener la tensión constante del hilo entre la fileta y el urdidor. Dispositivos para la eliminación del anudado de los hilos. Importancia del encolado y del parafinado para la protección de los hilos texturados contra una degradación mecánica. Explicación detallada de las operaciones de encolado con el secador de tambor. La cola de encolado es una resina acrílica. Importancia del clima y del eliminador de electricidad estática durante el encolado. Valor de contracción del tejido en el termofijado en función del tipo de hilo de poliéster.

Control de calidad

71.75

KLINGER, W. — Consideraciones sobre la atmósfera normalizada en los laboratorios textiles físicos. — TEXTILTECHNIK, mayo 1974, vol. 24, fasc. 5, pág. 311 (4 páginas).

Palabras clave: Condiciones atmosféricas normales. Industria textil. Atmósfera condicionada. Aparato de medida. Norma. Cuerpo humano.

Importancia de las condiciones atmosféricas normales para los laboratorios de la industria textil. Se cita especialmente: la atmósfera acondicionada, los aparatos de medida, las normas, las tolerancias. Influencia del clima, de las iluminaciones, del cuerpo humano sobre la constancia de las condiciones atmosféricas normales. Consejos para la disposición de los laboratorios.

Tres figuras. Bibliografía.

72.75

LOPEZ-AMO, F.; PONS, J. M. — Método de determinación del módulo de elasticidad de las fibras de lana. — BULL. SCIENT. ITF, noviembre 1973, vol. 2, fasc. 8 pág. 263 (10 páginas).

Palabras clave: Módulo de elasticidad. Curva de carga. Alargamiento. Fibra unitaria. Lana. Módulo tangente. Módulo secante. Linealidad. Curva de variación. Reproducibilidad.

Determinación del módulo de elasticidad de la curva de carga alargamiento de la fibra unitaria de la lana. Módulo tangente o módulo secante según la linealidad de la curva de variación. Reproducibilidad de los resultados.

Técnicas de medición. Diferencias del módulo de elasticidad de la lana y del mohair. Tabla de la masa lineal, de la resistencia a la rotura, alargamiento de rotura, de los valores de la tenacidad y del módulo de elasticidad.

Tres tablas. Dos figuras.

73.75

TACCA, P. C. — Diagrama de las fibras: el Almeter y los parámetros esenciales. — TEXTILIA, julio 1974, fasc. 7 pág. 87 (3 páginas).

Palabras clave: Aparato de medida. Longitud de fibras. Fibra. Establecimiento de la fórmula. Coeficiente de variación. Tasa. Fibra corta.

Aparato de medida de longitud de fibras Alímet. Definición de las características de un lote de fibras. Longitud media de las fibras en función de su número o de su peso. Establecimiento de la fórmula para el coeficiente de variación de la longitud de las fibras y de la cantidad de fibras cortas. Variantes del método de cálculo.

Telas no tejidas

74.75

BRADSHAW, J. — Telas no tejidas, velocidad de fabricación. Aumento del empleo de materias plásticas, éxito de la técnica de costura-tricotado. — TEXTILE MONTH, septiembre 1974, fasc. 5, pág. 79 (5 páginas).

Palabras clave: Tela no tejida. Velo de fibras dispuestas al azar. Punzonado. Tejido ligero. Tejido de pelo. Pielés artificiales. Tejido de costura-tricotado. Tela no tejida «spunbonded». Fibrilación. Film.

Se pasa revista a las novedades en el campo de telas no tejidas. Perfeccionamiento de las máquinas para la fabricación del velo de fibras dispuestas al azar Rand-Corp, V 21/K 12/72 E/Fehrer. Perfeccionamiento del punzonado para la fabricación de tejidos ligeros, de pelo, de pieles artificiales DI-Loft, DI-Loop. Enumeración y campo de empleo de los tejidos de costura tricotado, de las telas no tejidas «spunbonded», de las telas no tejidas por fibrilación a partir de films de polímeros sintéticos. Fabricación de fibras por extrusión de una longitud de 40-80".

75.75

KORLINSKI, W.; FRONTZAK, Z.; MARTINOW, S.; KOWALSKI, K., SWIECICKI, R. — Análisis de los métodos de apreciación de los telares de tricotar. — PRZEGLIAC WLOKNIENNICZI, mayo 1974, vol. 55, fasc. 7, pág. 619 (5 páginas).

Palabras clave: Análisis. Evaluación. Máquina de tricotar. Máquina de tricotar circular. Criterio. Característica.

Análisis de los métodos de evaluación de las máquinas de tricotar. Tentativa de aplicación de estos métodos. Indicación de los criterios y de las características de las máquinas de tricotar circulares. Verificación de un método de apreciación de las máquinas de tricotar circulares OVJA III, Lipanit.

Cinco tablas. Nueve figuras. Bibliografía.

76.75

KNAPTON, J. J. F. — Factores que afectan las dimensiones establecidas de las estructuras jersey de dos fonturas. — J. TEXTILE INSTITUTE, junio 1974, vol. 65, fasc. 6, pág. 293 (7 páginas).

Palabras clave: Estabilidad dimensional. Jersey de dos fonturas. Contracción al lavado. Tricot interlock. Punto de Roma. Piqué doble. Piqué francés. Piqué suizo. Hilo de lana peinada. Longitud de malla.

Estudio del problema de la estabilidad dimensional de los jerseys de dos fonturas y del encogimiento al lavado. Se cita especialmente: el tricot interlock, el punto de Roma, el piqué doble, el piqué francés, el piqué suizo. El estudio se refiere al jersey de dos fonturas de hilos de lana peinada. Influencia de la longitud de malla sobre las dimensiones. Detalles referentes al tratamiento de relaciones y al ensayo de blanqueo.

Cinco tablas. Uno figura. Bibliografía.

Tejidos de malla

77.75

MORRAH, S. P. — El hilo: factor crítico en el control de la calidad de los tricots. — KNITTING TIMES, julio 1974, vol. 43, fasc. 28, pág. 28 (3 páginas).

Palabras clave: Hilo de género de punto. Tejido de malla. Control de calidad. Tricotado. Control de recepción. Propiedades mecánicas. Bobina.

Influencia de la calidad de los hilos de género de punto sobre la calidad del tejido de malla. Necesidad de un control de la calidad de los hilos de género de punto antes del tricotado. Un programa de control de recepción de hilos de género de punto re-

quiere el control del título, de tintura, de las propiedades mecánicas, de las bobinas. Exigencias para las bobinas de hilo de género de punto en función del tipo de tricotado. Se cita especialmente: el peso, la altura, la forma, el diámetro. Condiciones para el almacenaje de las bobinas de hilo de género de punto y la manutención de la materia. Una figura.

78.75

El hilo de olefina para suéters tiene las características de la lana. — KNITTING TIMES, julio 1974, vol. 43, fasc. 29, pág. 70 (2 páginas).

Palabras clave: Hilo de filamentos de polipropileno. Tricotado. Suéter. Aspecto lanoso. Recomendación. Máquina de tricotar circular. Máquina de tricotar rectilíneo. Accesorios de la fileta. Longitud de malla. Tensión de tricotado. Ennoblecimiento. Panel tricotado.

Empleo de hilos de filamentos de polipropileno para el tricotado de suéters con aspecto lanoso. Recomendaciones para el tricotado sobre telares de tricotar circular y telares de tricotar rectilíneos. Se cita especialmente: los accesorios de la fileta, la longitud de malla, la tensión de tricotado. Condiciones de ennoblecimiento de paneles tricotados y de suéters de hilos de filamentos de polipropileno. Indicación de las propiedades físicas del hilo de filamentos de polipropileno Maevess III. Título 2450 D/252 filamentos.

Seis figuras.

79.75

Nuevos desarrollos y nuevas tendencias a las telas no tejidas. — TEXTILE MONTH, julio 1974, fasc. 7, pág. 54 (2 páginas).

Palabras clave: Telas no-tejidas. Tela no-tejida «spunbonded». Tela punzonada. Tapiz punzonado. Consolidación. Punzonado. Tapiz. Revestimiento mural. Indumentaria.

Desarrollos en el campo de las telas no-tejidas. Se cita especialmente: los no-tejidos «spunbonded», los tejidos punzonados. Empleo de las telas no-tejidas «spunbonded» para la consolidación de carreteras. Empleo del punzonado para la fabricación de tapices, de revestimientos murales, de tejidos para indumentaria. Indicación de los métodos de fabricación de varios tipos de telas no tejidas (nomenclatura comercial). Realización de dibujos y efectos por calandrado y chorro de agua.

Tintura

80.75

KUEHN, R.; KUNZE, W. — Tintura rápida de hilados y fibras de poliéster sobre aparatos convencionales de tintura a alta temperatura. — TEXTIL PRAXIS, mayo 1974, vol. 29, fasc. 5, pág. 678 (5 páginas).

Palabras clave: Tintura rápida. Tintura a alta temperatura. Fibra de poliéster. Método convencional. Tintura de la fibra de poliéster. Máquina de tintura. Relación de baño. Bomba de circulación. Circulación de baño.

Tintura rápida (tintura a alta temperatura) de las fibras de poliéster por aceleración de cada etapa del método convencional de tintura de la fibra de poliéster. Relación entre las posibilidades de aceleración y las características de la máquina de tintura. La relación de baño y la potencia de la bomba de circulación determinan la velocidad de circulación del baño. Tintura sobre plegador y sobre bobina de hilos texturados de poliéster. Tabla de colorantes (colorantes dispersos) para los hilos texturados de poliéster con o sin transportador. Ventajas de la tintura rápida sin transportadores. Solidez de las tinturas al calor y a la luz.

Dos tablas. Cinco figuras.

81.75

SCHEIJENBERGER, G. Posibilidades de regulación para el termofijado. — INST. TEXT. BULL. FAERBE-RIE, enero 1974, fasc. 1, pág. 47 (6 páginas).

Palabras clave: Regulación. Temperatura. Termofijado. Tejido urdimbre y trama. Género de punto. Tratamiento de fijado. Fibra. Acción del calor. Procedimiento a la continua. Materia textil. Pirómetro. Radiación.

Posibilidades de regulación de la temperatura para el termofijado de tejidos de urdimbre y trama y de género de punto. Descripción del tratamiento de fijado de las fibras por acción del calor. Procedimiento a la continua para la medida de la temperatura de la materia textil con ayuda de un pirómetro de radiación. El tipo de fibra así como su calor no afectan los resultados de la medida. Descripción de procedimiento de regulación de la temperatura para tejidos de urdimbre y trama y género de punto en estado húmedo y seco. Posibilidades de regulación de temperatura y tiempo. Esquema del procedimiento.

Siete figuras. Bibliografía.

82.75

GUYONNET, Y. — Últimos progresos en la tintura de tejidos con hilos texturados (2). *TECNICA TEXTIL*, diciembre 1973, vol. 17, fasc. 6, pág. 51 (6 páginas).

Palabras clave: Ennoblecimiento. Tejido. Hilo texturado. Tintura. Máquina de tintura.

Ennoblecimiento de tejidos de hilos texturados. Procedimientos de tintura de tejidos. Evolución de la tecnología de la tintura. Relación entre la evolución de las máquinas de tintura y la modificación de los procedimientos. Descripción de las máquinas de tintura Jet y ventajas de la tintura de tejidos en estas máquinas. Caso particular de la tintura de tejidos de punto de hilos texturados de poliéster. Descripción de otros sistemas de tintura. Proceso de la tecnología de la tintura. Conclusiones del estudio.

Dos figuras.

83.75

CABOT, A. — Nuevo proceso de tintura con amoníaco líquido. — *TECNICA TEXTIL*, febrero 1974, vol. 18, fasc. 1, pág. 55 (1 página).

Palabras clave: Gas amoníaco. Tintura a la continua. Disolución. Colorante. Amoníaco. Impregnación. Tejido foulard.

Descripción de un procedimiento de tintura en amoníaco líquido. Explicación detallada del proceso de tintura a la continua. Detalles de la disolución del colorante en amoníaco. Impregnación de tejidos en foulard. Vaporizado de tejidos para la obtención del color. Tratamiento de lavado posterior de los tejidos teñidos. Breve información sobre el secado. Utilización de colorantes comerciales. Imposibilidad de aplicación del procedimiento para la tintura de fibras de lana y acetato. Velocidad de producción 70-110 m/min. Comentario sobre la recuperación del amoníaco. Estudio del precio de venta.

Una figura.

84.75

Tendencias modernas de los desarrollos y posibilidades en el pretratamiento al ancho. — *TEXTILVEREDLUNG*, abril 1974, vol. 8, fasc. 4, pág. 137 (5 páginas).

Palabras clave: Pretratamiento. Tejido. Ennoblecimiento tintura. Estampación. Tratamiento al ancho. Procedimiento a la continua. Desencolado. Blanqueo. Apresto en húmedo. Blanqueo a la continua. Tintura a la continua.

Tendencias y posibilidades para el pretratamiento de tejidos previo al ennoblecimiento (tintura y estampación). Ventajas del tratamiento al ancho y de los procedimientos a la continua para desencolado y blanqueo. Descripción de las líneas de fabricación y de los esquemas de los procedimientos para apresto en mojado (blanqueo y tintura a la continua). Supresión de los defectos de tintura y de igualación de la misma. Mejora de la igualación de la tintura por el blanqueo al ancho con peróxido. Se mencionan además los aspectos económicos, tiempo de procesado y tratamiento alcalino.

Cinco figuras.

85.75

Búsqueda de economías en la tintura y el apresto. — *TEXTILE MONTH*, septiembre 1974, fasc. 5, pág. 92 (4 páginas).

Palabras clave: Máquina de tintura «Jet». Tintura de la fibra poliéster. Construc-

tor de material de tintura. Tejido-Tintura. Estampación. Método. Selección fotográfica de los colores.

Descripción de las máquinas de tintura «Jet» para teñir la fibra de poliéster. Constructores de material de tintura. Máquinas para la preparación de los tejidos antes de la tintura y la estampación.

Métodos de selección fotográfica de los colores. Impregnación de los tejidos o de los hilos bajo vacío. Importancia de la duración de utilización de las máquinas sobre la rentabilidad de las inversiones.

86.75

MIHALIK, B.; MIKESI, G. — Algunas consideraciones teóricas y prácticas sobre el método de tintura policromática. — KOLORISZTIKA ERTESITO, junio 1974, vol. 16, fasc. 6, pág. 156 (5 páginas).

Palabras clave: Tintura policromática. Solubilidad. Colorante. Hojabilidad. Solución de tintura. Tecnología. Máquina de tintura.

Estudio de algunos problemas referentes a la aplicación de la tintura policromática. Examen de la solubilidad del colorante y de la mojabilidad de la solución de colorante en función de la velocidad de tintura. Dificultades del método en lo referente a la tecnología y concepción de las máquinas. Economía financiera mediante una minimización de la duración del secado después del fulardado.

Bibliografía.

87.75

Guía de las máquinas de tintura para tricots. — KNITTING TIMES, agosto 1974, vol. 43, fasc. 34, pág. 33 (10 páginas).

Palabras clave: Máquina de tintura. Artículo tricotado. Máquina de tintura en pieza. Máquina de tintura de prendas. Máquina de tintura «Jet». Máquina de tintura a presión.

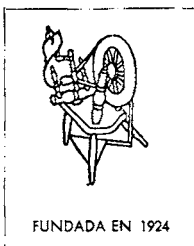
Lista de las máquinas de tintura para tricot y artículos tricotados. Se citan principalmente: las máquinas de tintura en pieza, las máquinas de tintura para prendas, las máquinas de tintura «Jet», las máquinas de tintura a presión. Indicación de la denominación comercial, productor, tipo, características y campo de aplicación de cada máquina de tintura.



La División de Colorantes de ICI ofrece una gama completa de colorantes y productos auxiliares para la Industria Textil, caracterizados por su excelente calidad y amparados por una amplia experiencia y una eficaz asistencia técnica.



ICI ESPAÑA S.A. Tuset, 32 -
"Edificio Imperial" BARCELONA (6)
Teléfono 228.29.00



s.a. josé rius

maquinaria y suministros textiles

Provenza, 540 - Tel. 255 69 05 - BARCELONA-13
Telex 52629

INSTALACIONES COMPLETAS DE LABORATORIOS PARA LA INDUSTRIA TEXTIL

Representaciones extranjeras:

SHIRLEY DPTS.

Gama completa de aparatos de laboratorio desarrollados bajo licencia de los centros de investigación de Shirley Institute, HATRA, WIRA, AKU, LACRA Courtaulds, Kenley, Institut Textile de France, etc.

DOEBRICH

Dinamómetro de fibras de algodón Pressley.

DRATEX

Estroboscopios portátiles.

MUNDINGER

Medidores KPM de humedad en fibra, hilo y tejido.

FORTE

Higrómetros electrónicos.

WIRA

Diagramador de longitud de fibras de lana y mezclas.

Diversos aparatos para fibras sintéticas.

THORN

Medidor del porcentaje de grasa en las fibras.
Analizador WIRA de la finura de las fibras de lana.

Velocímetro HATRA para la velocidad de desarrollo.

TESTRITE

Equipo general de aparatos convencionales.
Medidor del encogimiento de hilos sometidos al calor.

SCHMIDT

Tensiómetros para hilo y para urdimbre.
Velocímetro de hilos.

PAUL LITTY

Aparato Resistiro para mechas de algodón.

TEXTETECHNO

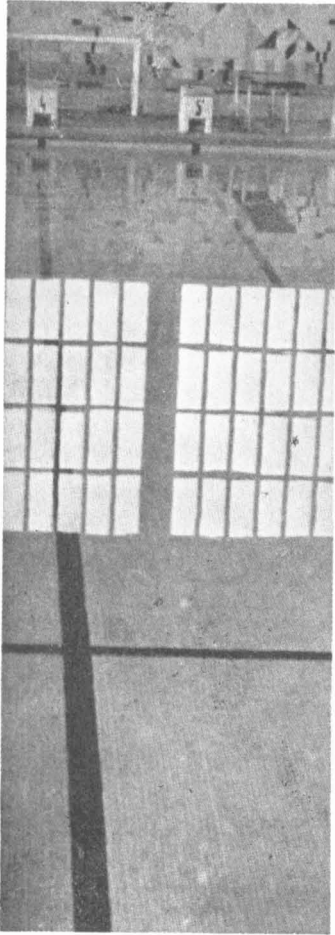
Aparatos electrónicos para fibras e hilos.

ROTHSCHILD

Comprobador electrónico de los hilos sometidos a tensión.

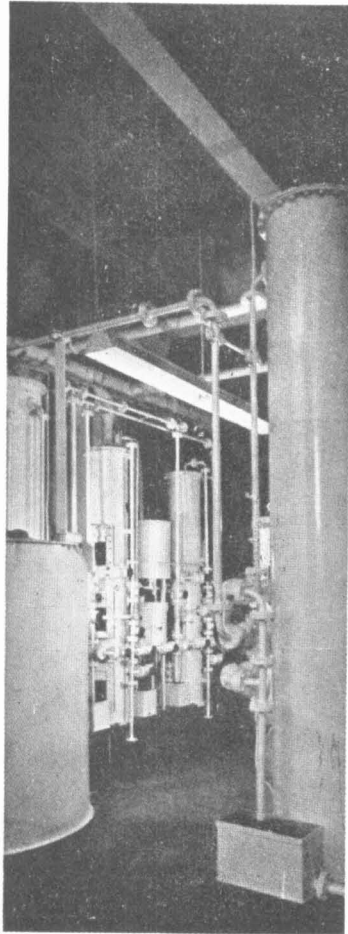
STUTZ

Dinamómetro de gradiente de alargamiento constante Dynotex 200.



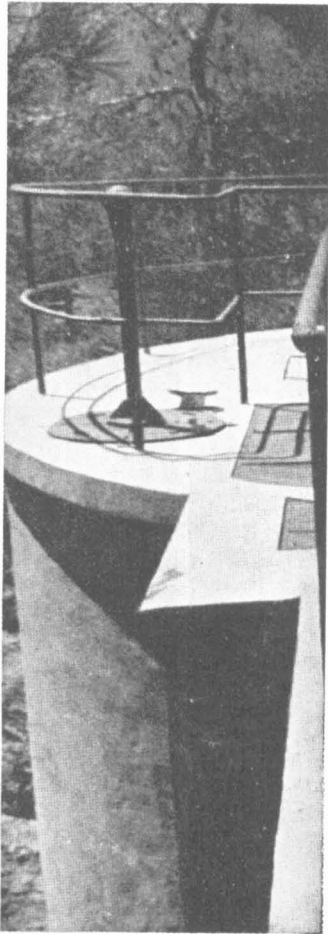
PISCINAS

Públicas y particulares. Higienización y depuración del agua, manteniéndola limpia y desinfectada toda la temporada.



INDUSTRIALES

Alimentación de calderas de vapor, circuitos de refrigeración, procesos y servicios generales.



RESIDUALES

Aguas Negras de Letrinas, Industriales. Clarificación y depuración para recuperar las aguas de los vertidos.



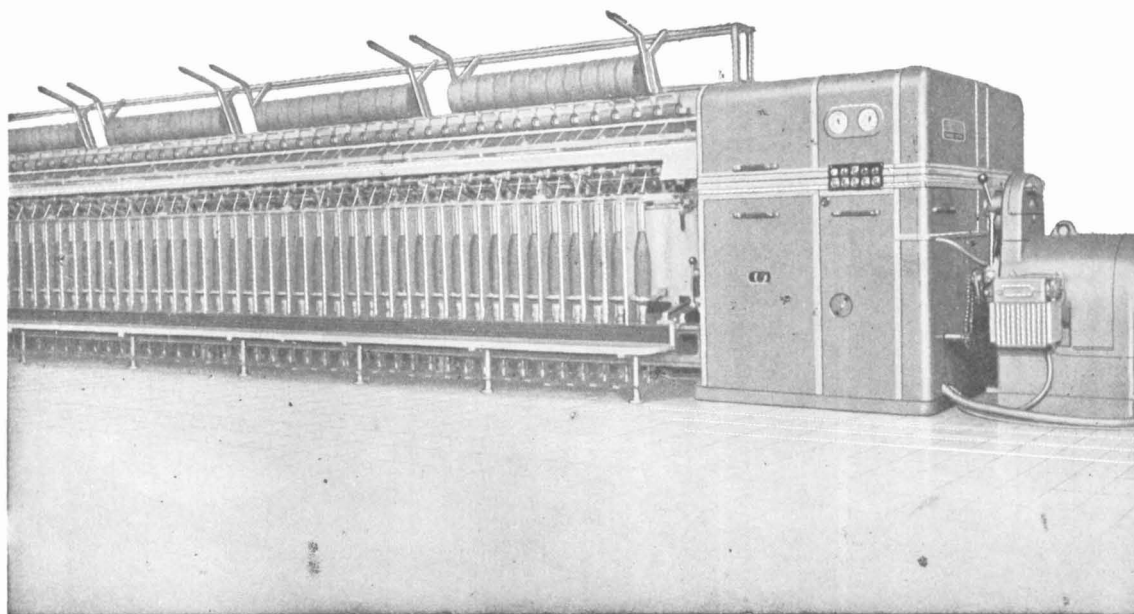
ABASTECIMIENTOS PUBLICOS

*Clarificación, filtración, esterilización, desmineralización, descalcificación.
Instalaciones de mando manual y totalmente automáticas.*

purificadores de agua. sa.



BARCELONA-7: RAMBLA DE CATALUÑA, 68 — MADRID-14: MONTALBAN, 13



CONTINUA tipo FLK-26
para la hilatura de lana cardada y regenerados

Industria dedicada desde su fundación, a la construcción de maquinaria para la industria textil y especializada en sus ramas de

hilatura de estambre
hilatura de lana cardada y regenerados
hilatura directa fibras sintéticas y artificiales
retorcido de toda clase de fibras
elaboración hilos fantasía (procedimiento mecánico, o bien electrónico, patentes ELIN-JUNYENT)
molinado
aspeado

ovillos lanas labores
retorcido mechas carda sin estiraje
trascanado de madejas a botes
devanado
reunido
aplicación aparatos «gatas» hilatura, electrónico-mecánicos, patentes ELIN-JUNYENT, a continuas hilar algodón y estambre
husos, aros, cilindros alimentarios.

Hijo de F. Junyent, S. A.

MAQUINARIA TEXTIL DESDE 1890

ALCAZAR DE TOLEDO, 24

TARRASA

TELEFONO 298 18 53